

Einkornabrichter

Auswahl eines Einkornabrichters

Welches Werkzeug ausgewählt wird, ist abhängig von den Abmessungen der abzurichtenden Scheibe. Um das zu berechnen, kann folgende Formel verwendet werden.

MULTIPLIKATION DES DURCHMESSERS MIT DER BREITE DER SCHLEIFSCHLEIBE

Durchmesser x Breite (mm)	Karat
< 6.000	0,33 Karat
6.000 - 18.000	0,50 Karat
> 18.000	1,0 Karat

Für optimale Ergebnisse sollte beim Abrichten immer Kühlschmierstoff verwendet werden

Einkornabrichter BC SG

- Hochwertige Diamanten
- Speziell zum Abrichten für keramische Schleifscheiben (SG/TG) entwickelt, für die eine höhere Abrichtgeschwindigkeit benötigt wird
- Leistungsstarke Abrichter
- Für wirtschaftliches Abrichten, speziell beim Produktionsschleifen



Schaft (mm)	Karat	Bestell-Nr	Stk
Z8	0,50	662601 61757	194,00
	1,00	662601 61755	349,00
Z10	0,33	662601 61769	152,00
	0,50	662601 61768	197,00
	1,00	662601 61766	353,00
	0,33	662601 56906	157,00
Z11,11	0,50	662601 56907	201,00
	1,00	662601 57010	349,00
Z12	0,50	662601 61779	207,00
	1,00	662601 61777	361,00

Einkornabrichter BC (Zylindrischer Schaft)

- Standardausführung
- Ideal für Anwendungen, bei denen die Anforderung an den Abrichter schwierig zu ermitteln ist
- Wirtschaftliches Produkt
- Für konventionelle Schleifscheiben geeignet

Schaft (mm)	Karat	Bestell-Nr	Stk
Z8	0,33	662601 61753	94,00
	0,50	662601 61752	126,00
	1,00	662601 61750	255,00
Z10	0,33	662601 61764	96,00
	0,50	662601 61763	131,00
	1,00	662601 61761	256,00
Z11,11	0,33	662601 95003	98,00
	0,50	662601 95005	136,00
	1,00	662601 95009	258,00
Z12	0,33	662601 61775	101,00
	0,50	662601 61774	141,00



Einkornabrichter SP (MK-Schaft)

- Handelsüblicher Standarddiamant
- Standard für konventionelle Schleifscheiben geeignet

Schaft (mm)	Karat	Bestell-Nr	Stk
MK0	0,3	690141 19596	40,00
	0,5	690141 19598	55,00
	1,0	690141 19599	109,00
	1,5	690141 19600	130,00
MK1	0,3	690141 19570	40,00
	0,5	690141 19591	55,00
	1,0	690141 19594	109,00
	1,5	690141 19595	130,00

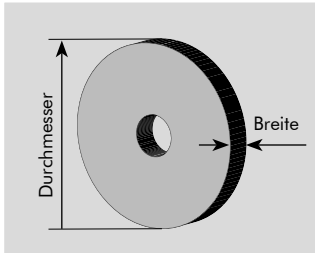


Mehrkornabrichter

Auswahl eines Mehrkornabrichters

Welches Werkzeug ausgewählt wird, ist abhängig von den Abmessungen der abzurichtenden Scheibe. Um das zu berechnen, kann folgende Formel verwendet werden:

MULTIPLIKATION DES DURCHMESSERS MIT DER BREITE DER SCHLEIFSCHEIBE



Durchmesser x Breite (mm)	Karat
< 30.000	1,3 Karat
30.000 - 60.000	2,5 Karat
> 60.000	5,0 Karat

Für optimale Ergebnisse sollte beim Abrichten immer Kühlschmierstoff verwendet werden



Mehrkornabrichter

- ▶ Wirtschaftliches und robustes Werkzeug
- ▶ Ideal für gerades Abrichten bei Hochgeschwindigkeit mit geringen technischen Anforderungen

Typ	Schaft (mm)	Körnung	Bestell-Nr	Stk
D11x11 (5 Karat)	Z8	D2240	601576 82849	349,00
		D1001	601576 82896	278,00
		D711	601576 82906	248,00
	Z10	D1001	601576 82897	318,00
		D711	601576 82908	290,00
	Z11,11	D1001	601576 82898	330,00
		D711	601576 82912	301,00
	MT1 12.065	D1001	601576 82900	340,00
		D711	601576 82914	312,00
	D8x11 (2,5 Karat)	Z8	D1001	601576 82920
D711			601576 82970	240,00
Z10		D1001	601576 82922	261,00
		D711	601576 82968	240,00
Z11,11		D2240	601576 82917	262,00
		D1001	601576 82923	271,00
		D711	601576 82977	251,00
MT1 12.065		D2240	601576 82918	358,00
		D1001	601576 82925	311,00
		D711	601576 82981	261,00
D6x8 (1,3 Karat)	Z8	D711	601576 82986	238,00
		D301	601576 83153	238,00
	Z10	D711	601576 82990	249,00
		D301	601576 83154	249,00
	Z11,11	D711	601576 82992	249,00
		D301	601576 83155	249,00
	MT1 12.065	D711	601576 82996	255,00
		D301	601576 83156	255,00